

Nazwa kwalifikacji: **Organizacja procesów wytwarzania wyrobów odzieżowych**

Oznaczenie kwalifikacji: **A.49**

Numer zadania: **01**

Wypełnia zdający

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A.49-01-19.01

Czas trwania egzaminu: **120 minut**

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE
Rok 2019
CZEŚĆ PRAKTYCZNA

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na **KARCIE OCENY** w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 11 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz **KARTĘ OCENY** na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Zakład odzieżowy specjalizujący się w produkcji spodni przyjął zamówienie na uszycie 5 000 sztuk spodni damskich krótkich w czterech rozmiarach. Spodnie będą wykonane z tkaniny jeansowej w 3 jasnych kolorach. W zakładzie opracowano dokumentację techniczno-technologiczną spodni.

Opracuj materiały, które będą pomocne w przygotowaniu dokumentacji organizacyjnej procesu wytwarzania spodni damskich. Materiały te stanowią tabele oznaczone od 1÷4, zamieszczone w arkuszu egzaminacyjnym w części pt.: Materiały do przygotowania dokumentacji organizacyjnej procesu wytwarzania spodni damskich krótkich. Tabele wypełnij, wykorzystując informacje zawarte w dokumentacji techniczno-technologicznej spodni damskich krótkich oraz informacje o zakładzie odzieżowym.

Po zakończeniu zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny na stanowisku.

Informacje o zakładzie odzieżowym

Zakład odzieżowy znajduje się w parterowym budynku z zapleczem techniczno-organizacyjnym, umożliwiającym stosowanie technik konfekcjonowania właściwych dla produkcji seryjnej. Sale produkcyjne są niewielkie o kształcie zbliżonym do kwadratu. Instalacja elektryczna jest zainstalowana pod podłogą. Zakład wyposażony jest w komputerowy system przygotowania produkcji z modułem do tworzenia optymalnych układów kroju oraz ploter. W zakładzie jest stosowana potokowa metoda organizacji produkcji.

Dokumentacja techniczno-technologiczna spodni damskich krótkich – wybrane dokumenty



Rysunek modelowy

Opis modelu

Spodnie damskie typu jeansy, krótkie, o długości do kolan, z tkaniny jeansowej w jasnym kolorze. Spodnie zapinane w przodzie na zamek błyskawiczny i guzik metalowy zamocowany do paska. Zamek wszyty z listewką, pasek z podtrzymywaczami zamocowanymi ryglami. W przodzie symetryczne kieszenie półokrągłe. W tyle dwuczęściowy karczek, pod karczkiem symetryczne dwie nakładane kieszenie. Doły nogawek i krawędzie otworów wlotowych kieszeni wykończone obrębem podwójnie zawiniętym i przestębnowanym. Stębnowania spodni jak na rysunku modelowym.

Dokumentacja technologiczna (fragment)

Opis obróbki technologicznej

Krojenie

Układ kroju: symetryczny, jednokierunkowy, łączony, sekcyjny.

Szycie

1. Operacje termiczne:
 - a) klejenie – temp. 160°C, elementy podlegające podklejeniu – pasek,
 - b) operacje prasownicze – prasowanie międzyoperacyjne i końcowe – z użyciem pary do 150°C
2. Operacje szwalnicze:
 - a) wykonanie szwów łącząco-obrzucających – maszyny przeznaczone do łączenia brzegów z jednoczesnym obrzucaniem krawędzi,
 - b) wykończenie dołu nogawek i otworów wlotowych kieszeni – obręb, podwinięte podwójnie i przestębnowane,
 - c) wykonanie stębnowań – jak na rysunku modelowym,
 - d) wykończenie krawędzi szwów w wyrobie – obrzucone na overlocku,
 - e) wykonanie dziurki z oczkiem,
 - f) zamocowanie: podtrzymywaczy, kieszeni przednich i tylnych, rozporka w nogawkach spodni,
 - g) zamocowanie guzika metalowego.

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 120 minut.

Ocenie będą podlegać 4 rezultaty:

- przygotowanie materiałów odzieżowych do rozkroju – tabela 1,
- planowanie pracy krojowni – tabela 2,
- planowanie procesu produkcyjnego w szwalni – tabela 3,
- przygotowanie wyrobu do sprzedaży – tabela 4.

Warstwowanie tkaniny jeansowej

Nazwa sposobu warstwowania	Schematyczny rysunek wybranego sposobu warstwowania z zaznaczeniem prawej strony i/lub opis sposobu warstwowania

Tabela 2. Planowanie pracy krojowni

Rozkrój tkaniny jeansowej	
Etapy rozkroju	Wykaz maszyn krojczych
Kontrola jakości wykrojów	
Etapy pracy krojowni, na których przeprowadzana jest kontrola jakości wykrojów, to	
.....	
.....	
.....	
Kontrola jakości wykrojów polega na	
.....	
.....	
.....	
.....	
.....	
.....	
Dobór techniki klejenia	
Element spodni/wykrój:	
Technika obróbki klejowej:	
Znakowanie wykrojów	
Miejsce znakowania	Rodzaj urządzenia
Znakowanie punktów wewnątrz wykrojów	
Znakowanie punktów zewnętrznych wykrojów	

Kompletowanie wykrojów

Cel kompletowania

Sposób kompletowania

Tabela 3. Planowanie procesu produkcyjnego w szwalni

System organizacji produkcji w szwalni w odniesieniu do metody organizacji produkcji przyjętej w zakładzie	
Propozycja systemu organizacji procesu produkcji w zespołach szwalniczych (<i>co najmniej dwa systemy</i>)	Uzasadnienie wyboru w odniesieniu do stosowanej w firmie metody organizacji produkcji i warunków techniczno-organizacyjnych
Maszyny szwalnicze stosowane w procesie produkcji spodni damskich	
Operacje technologiczne	Maszyny szwalnicze (przyrządy)
Wykonanie szwów łączących/ łącząco-obrzucających	
Wykonanie stębnowań	
Wykończenie dołu nogawek i otworów wlotowych kieszeni	
Wykończenie krawędzi szwów w wyrobie	
Wykonanie dziurki z oczkiem w pasku	
Mocowanie: kieszeni, podtrzymywaczy, rozporka	
Zamocowanie guzika metalowego	

Obróbka parowo-ciepna spodni damskich – stosowane maszyny i urządzenia

Obróbka klejowa (*stosowane maszyny i urządzenia*)

.....

.....

.....

Prasowanie międzyoperacyjne i końcowe (*stosowane maszyny i urządzenia*)

.....

.....

.....

Tabela 4. Przygotowanie wyrobu do sprzedaży

Oznaczenia w gotowym wyrobie odzieżowym	
Etykieta jednostkowa	
Sposób, miejsce zamocowania
.....
Zawiera informacje (co najmniej cztery informacje)
.....
.....
Wszywka firmowa	
Sposób, miejsce zamocowania
.....
Zawiera informacje
.....
.....
Wszywka informacyjna o składzie surowcowym	
Sposób, miejsce zamocowania
.....
Zawiera informacje
.....
.....
Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji	
Sposób, miejsce zamocowania
.....
Zawiera informacje
.....
.....
Oznakowanie wielkości wyrobu odzieżowego	
Sposoby oznaczenia wielkości spodni damskich	
.....
.....
Sposób oznaczenia wielkości spodni w rozmiarze <i>164/84/104</i>	

Ocena jakości gotowego wyrobu odzieżowego

Rodzaje błędów występujących w wyrobie odzieżowym

Sposób oceny (kontroli) jakościowej wyrobu

Sposób pakowania spodni przeznaczonych do sprzedaży